

H09MnDR

相当：GB/T12470 H10Mn2

SJ208DR

说明：H09MnDR 是低温钢镀铜埋弧焊丝，配合相应焊剂 SJ208DR 进行埋弧自动焊，焊道成型好，坡口内脱渣容易，具有良好的低温冲击性能（-46℃）。

用途：用于-46℃下工作的低温钢结构焊接，如 16MnDR 等。

熔敷金属化学成份（%）

| | C | Si | Mn | P | S | Ni | Cr | Cu |
|------|-------|-------|-----------|--------|--------|-------|-------|-------|
| 焊丝 | ≤0.12 | ≤0.20 | 1.20-2.00 | ≤0.020 | ≤0.010 | ≤1.00 | ≤0.15 | ≤0.35 |
| 熔敷金属 | ≤0.12 | ≤0.50 | 1.00-1.60 | ≤0.015 | ≤0.008 | ≤1.00 | ≤0.15 | ≤0.35 |

熔敷金属力学性能(590±15℃ × 5h 回火)

| | 抗拉强度 Rm(MPa) | 屈服强度 Re1(MPa) | 伸长率 A(%) | -46℃冲击功 Akv(J) |
|-----|-----------------|------------------|-------------|-------------------|
| 标准值 | 480-600 | ≥400 | ≥22 | ≥34 |

X 射线探伤要求： I 级

注意事项：

1. 焊剂使用前须 300-400℃烘焙 2 小时，焊丝使用前应是干燥、无油、无锈状态。
2. 焊剂处须彻底清除铁锈，油污，水分等表面杂质。
3. 随板厚、钢种的不同有所区别，焊接时应进行 50-100℃预热。
4. 焊接坡口内第一道焊缝时应控制焊接线能量，防止龟裂和焊穿。